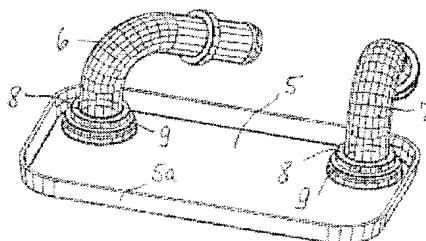


Assembly for soldering sealed plate heat exchangers**Publication number:** DE19805439 (A1)**Also published as:****Publication date:** 1999-08-12

DE19805439 (B4)

Inventor(s): MENDLER ROBERT [DE]; SCHLEIER GERD [DE]; SCHWARZ GEBHARD [DE]; TIEDE HEINZ [DE]**Applicant(s):** BEHR GMBH & CO [DE]**Classification:****- International:** B21D39/06; B23K 1/00; F28D9/00; F28F9/007; F28F9/04; B21D39/00; B23K 1/00; F28D9/00; F28F9/007; F28F9/04; (IPC1-7): B21D53/02; B23P15/26; F01P11/08; F28D9/00; F28F9/00**- European:** F28F9/007A; B21D39/06; B23K1/00S4; F28D9/00F4B; F28F9/02K; F28F9/02K2**Application number:** DE19981005439 19980211**Priority number(s):** DE19981005439 19980211**Abstract of DE 19805439 (A1)**

A sealed plate heat exchanger in which the coolant inlet and outlet connections (6,7) are fixed to the end plates (5) by crimping before the endplates and body pack are assembled and finally soldered together.



Data supplied from the **esp@cenet** database — Worldwide



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt



(10) **DE 198 05 439 B4 2005.06.23**

(12)

Patentschrift

(21) Aktenzeichen: **198 05 439.4**

(22) Anmeldetag: **11.02.1998**

(43) Offenlegungstag: **12.08.1999**

(45) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: **23.06.2005**

(51) Int Cl. 7: **B21D 53/02**
F01P 11/08, F28F 9/16

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden.

(71) Patentinhaber:
Behr GmbH & Co. KG, 70469 Stuttgart, DE

(72) Erfinder:
**Mendler, Robert, 70825 Korntal-Münchingen, DE;
Schleier, Gerd, 71409 Schwäbisch Gmünd, DE; Schwarz,
Gebhard, 70499 Stuttgart, DE; Tiede, Heinz, 70188
Stuttgart, DE**

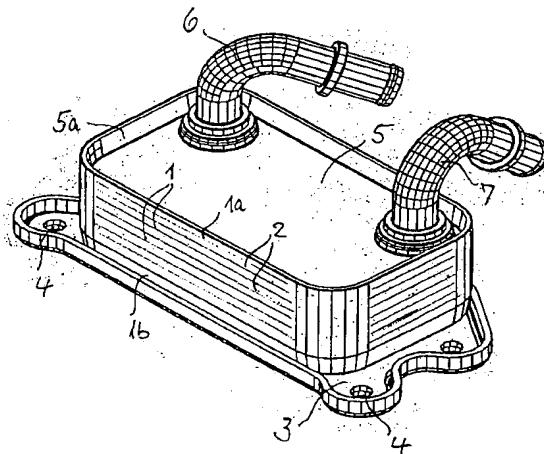
(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE 196 11 447 C1
DE 195 39 255 A1
DE 44 36 027 A1
DE 43 09 195 A1
DE 297 16 257 U1
DE 93 05 497 U1
AT 3 87 349 B
US 46 63 837
US 19 07 033
EP 05 67 410 A1

JP Patents Abstracts of Japan:
6-185331 A., M-1685, Oct. 11, 1994, Vol. 18, No. 534;
2-301616 A., M-1086, Feb. 25, 1991, Vol. 15, No. 81;

(54) Bezeichnung: **Verfahren zur Herstellung eines Stapscheibenwärmeübertragers und dadurch hergestellter
Wärmeübertrager**

(57) Hauptanspruch: Verfahren zur Herstellung eines Stapscheibenwärmeübertragers, insbesondere eines Ölkuhlers für einen Kraftfahrzeugmotor, bei dem schalenförmige Scheiben (1, 2) zur Bildung aneinandergrenzender Kammern aufeinandergestapelt und dem Stapel auf seiner randlosen Seite eine Grund- und Befestigungsplatte (3) und auf der anderen Seite eine den Abmessungen der Stapscheiben angepaßte Abschlußplatte (5) zugeordnet wird, die mit Anschlußstutzen (6, 7) für die Zu- und Abfuhr eines Kühlmittels, insbesondere des Kühlmittels des Motors, ausgerüstet wird, ehe die Verlöten des gesamten Stapsels stattfindet, dadurch gekennzeichnet, daß die Anschlußstutzen (6, 7) und die Abschlußplatte (5) vor dem Verlöten zu einer Baueinheit dadurch verbunden werden, daß an der Befestigungsstelle (9, 11) eine mechanische Verformung eines Bereiches des Anschlußstutzens (6) und/oder der Aufnahmefönnung (10) der Abschlußplatte so weit vorgenommen wird, daß die Anschlußstutzen mechanisch fest und unverdrehbar mit der Abschlußplatte verbunden sind.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Stapselscheibenwärmeübertragers insbesondere eines Ölkühlers für einen Kraftfahrzeugmotor, bei dem schalenförmige Scheiben zur Bildung aneinandergrenzender Kammern aufeinander gestapelt werden, wobei dem Stapel auf seiner randlosen Seite eine Grund- und Befestigungsplatte und auf der anderen Seite eine den Abmessungen der Stapselscheiben angepaßte Abschlussplatte zugeordnet wird, die mit Anschlußstutzen für die Zu- und Abfuhr eines Kühlmittels, insbesondere des Kühlmittels des Motors ausgerüstet wird, ehe die Verlötzung des gesamten Stapsels stattfindet. Die Erfindung betrifft auch einen durch ein solches Verfahren hergestellten Stapselscheibenwärmeübertrager.

Stand der Technik

[0002] Stapselscheibenwärmeübertrager, die aus aufeinander gestapelten wannen- oder schalenförmigen Scheiben bestehen, deren umlaufende Ränder aneinander anliegen und dicht miteinander verlötet werden, sind aus der EP 0623 798 A2 bekannt. Bei der Herstellung solcher Stapselscheibenwärmeübertrager, die insbesondere als Ölkühler verwendet werden, tritt das Problem auf, daß es nicht einfach ist, eine lötgerechte Aufeinanderstapelung der Abschlussplatte mit ihren Anschlußstutzen an den übrigen Stapselscheiben zu erreichen. Alle Teile müssen nämlich so aneinander anliegen, daß bei der anschließenden Behandlung im Lötofen an allen Stellen eine dichte Verbindung eintritt.

[0003] Die DE 195 39 255 offenbart einen Stapselscheibenwärmeübertrager mit aufeinander gestapelten Platten.

[0004] Die JP 02-301616 offenbart einen aus zwei Rohren aufgebauten Ölkühler.

[0005] Insbesondere dann, wenn die Abschlussplatte mit gebogenen Anschlußrohrstutzen versehen werden muß, weil sonst bei der Montage keine Anschlussmöglichkeiten für die das Kühlmittel führenden Schläuche vorliegt, tritt das Problem auf, daß die in der auf die Stapselscheiben aufgesetzten Abschlussplatte zu haltenden Anschlußstutzen sich verdrehen oder verkippen können, was entweder wegen der fehlenden Ausrichtung der Anschlußstutzen oder wegen Undichtheit zu Ausschuss führen kann. Das lötgerechte Stapeln der Teile solcher Stapselscheibenwärmeübertrager ist daher aufwendig.

Aufgabenstellung

[0006] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Herstellungsverfahren für solche Stapselscheibenwärmeübertrager zu vereinfachen und einen

Wärmeübertrager nach einem vereinfachten Verfahren herzustellen.

[0007] Zur Lösung dieser Aufgabe wird bei einem Verfahren der eingangs genannten Art vorgeschlagen, die Anschlußstutzen und die Abschlussplatte vor dem Verlöten zu einer Baueinheit dadurch zu verbinden, daß an der Befestigungsstelle eine mechanische Verformung eines Bereiches des Anschlußstutzens und oder der Aufnahmeöffnung der Abschlussplatte soweit vorgenommen wird, daß die Anschlußstutzen mechanisch fest und unverdrehbar mit der Abschlussplatte verbunden sind.

[0008] Die auf diese Weise geschaffene Baueinheit zwischen Abschlussplatte und Anschlußstutzen läßt sich dann, weil die Abmessungen der Abschlussplatte in der Regel auf jene der Stapselscheiben abgestimmt sind, in einfacher Weise in den hochstehenden Rand der obersten Stapselscheibe einsetzen, ohne daß noch besondere Vorkehrungen zur Ausrichtung der Lage der Anschlußstutzen getroffen werden müssen.

[0009] In Weiterbildung der Erfindung kann vorgesehen werden, daß die Anschlußstutzen mit mindestens einem ringförmigen Flansch versehen werden, der durch axialen Druck gegen eine Gegenfläche an der Öffnung der Abschlussplatte gedrückt und so durch Reibschiß an dieser gesichert ist.

[0010] Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren lassen sich Wärmeübertrager mit verschiedener Ausgestaltung herstellen. In Weiterbildung der Erfindung ist es dabei für einen Wärmeübertrager, der nach dem Verfahren der Erfindung hergestellt, zweckmäßig, wenn der Flansch, der beispielsweise senkrecht zur Achse des Anschlußstutzens stehen kann, mit einer unter einem Winkel zur Achse des Anschlußstutzens verlaufenden Hinterschneidung versehen ist, in die bei der Herstellung der Baueinheit zwischen Anschlußplatte und Anschlußstutzen der Rand der Öffnung in der Abschlussplatte durch den Druck radial hereingepreßt ist.

[0011] Es ist aber auch möglich, bei einem Wärmetauscher den Flansch durch eine Sicke im Anschlußstutzen zu bilden, welcher mit einem umgebördelten Endflansch am freien Ende des Anschlußstutzens zusammenwirkt, wobei zwischen diesem Endflansch und der Sicke der Rand der Öffnung in der Abschlussplatte aufgenommen wird. Bei einer solchen Ausführungsform kann zwischen der Sicke und dem Öffnungsrand auch eine ringförmige Löt scheibe eingefügt sein, die mitverpreßt wird und beim anschließenden Löt vorgang dann das Lötmaterial zur Abdichtung zwischen Sicke und Abschlussplatte zur Verfügung stellt.

[0012] Bei dieser Ausführungsform kann der End-

flansch des Anschlußstutzens in eine Öffnung der ersten, an die Abschlußplatte angrenzenden Stapscheibe hereinragen, er kann aber auch den Rand dieser Öffnung überlappen und mit diesem nach dem Verlöten dicht verbunden sein.

Ausführungsbeispiel

[0013] In den Zeichnungen ist die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen dargestellt und wird im folgenden erläutert. Es zeigen:

[0014] Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines erfindungsgemäßen Stapscheibenölkühlers mit zwei gebogenen Anschlußstutzen für das Kühlmittel,

[0015] Fig. 2 die obere Abschlußplatte des Stapscheibenölkühlers der Fig. 1, die als Baueinheit mit den Anschlußstutzen hergestellt ist,

[0016] Fig. 3 eine vergrößerte Darstellung eines Schnittes durch den Anschlußbereich zwischen Abschlußplatte und einem der Anschlußstutzen, wobei in der rechten Hälfte der Fig. 3 Anschlußstutzen und Abschlußplatte im Zustand des Zusammenfügens zu der Baueinheit nach Fig. 2, in der linken Hälfte dagegen im auf die oberste Stapsplatte nach Fig. 1 aufgesetzten Zustand gezeigt sind,

[0017] Fig. 4 eine Darstellung ähnlich Fig. 3, jedoch bei einer abgewandelten Ausführungsform und

[0018] Fig. 5 eine Darstellung nach Fig. 3, jedoch bei einer weiteren Ausführungsform.

[0019] Die Fig. 1 zeigt, daß ein Ölkühler für einen Kraftfahrzeugmotor durch das Aufeinanderstapeln von mehreren gleich ausgebildeten schalenförmigen Scheiben 1 bzw. 2 gebildet ist, wobei in bekannter Weise jeweils der von den Schalen 1 bzw. 2 gebildete spaltförmige Innenraum als Kammer dient, die entweder von einem Kühlmittel, oder von dem zu kühlenden Öl durchströmt ist. Die zwischen den Kammern liegenden Wände der schalenförmigen Scheiben dienen zur Wärmeübertragung zwischen den benachbarten Kammern, wobei jede Kammer in bekannter Weise auch mit einer Turbulenzeinlage versehen sein kann, welche eine turbulente Durchströmung und damit eine Erhöhung des Wärmeübergangs bewirkt. Der innere Aufbau dieses Stapscheibenölkühlers entspricht dem Stand der Technik, beispielsweise nach der EP 0 623 798, auf den insfern verwiesen wird.

[0020] Auf die unterste Stapscheibe 1b ist eine Grund- und Befestigungsplatte 3 aufgesetzt, die mit Zu- und Ablauöffnungen für das zu kühlende Öl versehen ist. Diese Grund- und Befestigungsplatte läßt sich über die Befestigungsöffnungen 4 an dem Block

des Motors befestigen, dessen Öl gekühlt werden soll.

[0021] Auf die oberste Stapsplatte 1a, deren umlaufender Rand in bekannter Weise nach oben steht, wird die Abschlußplatte 5 so aufgesetzt, daß diese mit ihrem Rand 5a in den schalenförmigen Rand der obersten Stapsplatte 1a hereinragt, so daß sie in relativ einfacher Weise in dem Stapel gesichert ist.

[0022] Die Abschlußplatte 5 ist mit zwei Anschlußstutzen 6 und 7 versehen, von denen einer als Zuflußstutzen und der andere als Abflußstutzen für das Kühlmittel dient, das in bekannter Weise dem Motor Kühlwasser entnommen ist.

[0023] Die beiden Stutzen 6 und 7 sind in einer bestimmten räumlichen Anordnung in die Abschlußplatte 5 eingesetzt, was anhand von Fig. 3 noch erläutert werden wird, in der die Art der Befestigung der Anschlußstutzen an der Abschlußplatte 5 am Beispiel des Anschlußstutzens 6 erläutert ist.

[0024] Um die Schwierigkeiten der Ausrichtung dieser Stutzen beim Aufeinanderstapeln der Stapscheiben 1, 2 und der daraufgesetzten Abschlußplatte 5 zu vermeiden, ist erfindungsgemäß gemäß Fig. 2 aus dieser Abschlußplatte 5 und den Anschlußstutzen 6 und 7 eine Baueinheit gebildet, die sich dann, wie vorher angedeutet, in sehr einfacher Weise oben auf den Stapel der Scheiben 1 und 2 aufsetzen läßt, ehe der ganze Stapel in einem Lötöfen dicht untereinander verlötet wird.

[0025] Die Fig. 2 und Fig. 3 lassen erkennen, daß jeder Stutzen mit einer umlaufenden Sicke 8 versehen ist, die den äußeren Anschlag des Anschlußstutzens 6 – analog des Anschlußstutzens 7 – an dem haubenartig nach innen gezogenen Rand 9 der Abschlußplatte 5 bildet, wogegen der innere Abschluß nach dem Einsetzen des Anschlußstutzens 6 in die Öffnung 10 durch einen nach außen gebördelten Flansch 11 gebildet wird. Der Rand 9 der Öffnung 10 in der Abschlußplatte 5 wird daher auf einer Seite von dem Flansch 11 und auf der anderen Seite von der Sicke 8 eingefaßt. Beim Ausführungsbeispiel ist zwischen der Sicke 8 und dem Rand 9 eine Scheibe 12 aus Lötmaterial eingefügt.

[0026] Ist dieser Montagevorgang zwischen Anschlußstutzen und Abschlußplatte 5 durchgeführt worden, dann wird ein Druck auf die Sicke 8 und den Flansch 11 im Sinn der Pfeile 13 ausgeübt, so daß es zu einem Verpressen und Verquetschen des Randes 9 mit der Lötsscheibe 12 zwischen Sicke 8 und Flansch 11 kommt. Die ausgeübte Druckkraft, die im Sinne der Pfeile 13 wirkt, wird dabei so groß gewählt, daß ein ausreichender Reibungsschluß zwischen dem Stutzen 6 und dem Rand 9 der Abschlußplatte 5 erreicht wird, der ausreicht, um eine nachfolgende

Lageänderung des Anschlußstutzens **6** gegenüber der Abschlußplatte **5** zu verhindern. Die **Fig. 2** zeigt daher eine mechanisch fest verbundene Baueinheit zwischen den Anschlußstutzen **6** und **7** einerseits und der Abschlußplatte **5** andererseits. Diese Baueinheit wird dann, wie vorher angedeutet, auf den Stapel der Scheiben **1** und **2** aufgesetzt, so daß dann anschließend die Verlötung erfolgen kann. Schwierigkeiten bei der Ausrichtung der Anschlußstutzen **6** und **7** oder bei der Beibehaltung dieser Ausrichtung während des Stapelns und Verlötens bestehen daher nicht.

[0027] **Fig. 3** zeigt im übrigen, daß auch die Stapscheiben **1** und **2** und damit auch die oberste Stapscheibe **1a** im Bereich ihrer Zuflußöffnung **14** mit einem haubenartig nach oben gewölbten Rand **15** versehen ist, der zum einen das Stapeln der Scheiben untereinander, zum anderen aber auch das Aufsetzen der Abschlußscheibe **5** erleichtert. Beim dargestellten Ausführungsbeispiel liegt der Rand **15** der Öffnung **14** unterhalb des Flansches **11** und wird daher von diesem überlappt. Beim Verlöten tritt daher auch eine dichte Verbindung zwischen dem Rand **15** und dem Flansch **11** ein.

[0028] Die **Fig. 4** zeigt eine abgewandelte Ausführungsform einer Baueinheit zwischen einer Abschlußplatte **5'** und einem Anschlußstutzen **6'** insofern, als hier dieser Rand **15** der obersten Scheibe **1a'** nicht von dem Flansch **11'** überlappt wird, so daß eine dichte Verbindung unmittelbar zwischen dem Rand **9'** der Abschlußscheibe **5'** und dem Rand **15'** der obersten Scheibe **1a'** erreicht wird. Die Herstellung der Baueinheit erfolgt im übrigen in gleicher Weise durch Verpressen des Flansches **11'** und der Sicke **8'** gegenüber dem Rand **9'** in der Abschlußplatte **5'**.

[0029] Eine weitere Ausführungsform zur Herstellung einer Baueinheit zwischen einer Abschlußplatte **5''** und einem Anschlußstutzen **6''** ist in **Fig. 5** gezeigt. Hier läßt die rechte Hälfte der **Fig. 5** erkennen, daß der Rand **9''** der Anschlußöffnung der Abschlußplatte **5''** auf einem Absatz **16** eines rechtwinklig zu der Achse **17** des Anschlußstutzens **6''** abragenden Flansches **11''** aufliegt, der eine radial nach innen gerichtete Hinterschneidung **18** aufweist, die unter einem Winkel α am Flansch **11''** angebracht ist. Wie die rechte Hälfte der **Fig. 5** zeigt, ist die Höhe des zwischen dem Absatz **16** und der Oberkante **19** des Flansches **11''** gebildeten hinterschnittenen Teiles kleiner als die Dicke des Randes **9''** der Abschlußplatte **5''**. Zur Herstellung der Baueinheit zwischen Anschlußstutzen **6''** und Abschlußplatte **5''** wird daher wieder eine Druckkraft in Richtung der Pfeile **13** auf den Bereich des Randes **9''** und des Flansches **11''** ausgeübt, und zwar so lange, bis sich der gestrichelt eingekreiste Berührungsreich zwischen Flansch **11''** und Rand **9''** soweit verformt, daß die

Stärke des Randes **9''** der Höhe zwischen dem Absatz **16** und der Oberkante **19** des Flansches **11''** entspricht, wie das auf der linken Seite der **Fig. 5** dargestellt ist. Durch die Ausübung einer solchen Druckkraft wird das gequetschte Material des Randes **9''** radial nach innen in den hinterschnittenen Bereich hereingedrückt, so daß, wie links in **Fig. 5** gezeigt ist, eine form- und kraftschlüssige Verbindung zwischen Flansch **11''** und Abschlußplatte **5''** gebildet ist, die wiederum erlaubt, daß die so hergestellte Baueinheit auf die oberste Stapsplatte **1a** des Staps aufgesetzt wird, ehe dieser, in der Form nach **Fig. 1** zusammengesetzt, in den Lötöfen kommt. Die Herstellung einer Baueinheit zwischen Abschlußplatte **5, 5'**, **5''** und den Anschlußstutzen erlaubt daher eine sehr viel einfachere Montage und Handhabung, als sie bisher möglich war.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Stapscheibenwärmeübertragers, insbesondere eines Ölkühlers für einen Kraftfahrzeugmotor, bei dem schalenförmige Scheiben (**1, 2**) zur Bildung aneinandergrenzender Kammer aufeinandergestapelt und dem Staps auf seiner randlosen Seite eine Grund- und Befestigungsplatte (**3**) und auf der anderen Seite eine den Abmessungen der Stapscheiben angepaßte Abschlußplatte (**5**) zugeordnet wird, die mit Anschlußstutzen (**6, 7**) für die Zu- und Abfuhr eines Kühlmittels, insbesondere des Kühlmittels des Motors, ausgerüstet wird, ehe die Verlötung des gesamten Staps stattfindet, dadurch gekennzeichnet, daß die Anschlußstutzen (**6, 7**) und die Abschlußplatte (**5**) vor dem Verlöten zu einer Baueinheit dadurch verbunden werden, daß an der Befestigungsstelle (**9, 11**) eine mechanische Verformung eines Bereiches des Anschlußstutzens (**6**) und/oder der Aufnahmeeöffnung (**10**) der Abschlußplatte soweit vorgenommen wird, daß die Anschlußstutzen mechanisch fest und unverdrehbar mit der Abschlußplatte verbunden sind.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Anschlußstutzen (**6, 7**) mit mindestens einem ringförmigen Flansch (**8, 11, 11''**) versehen sind, der durch axialen Druck gegen Gegenflächen der Öffnung (**10**) der Abschlußplatte (**5**) gedrückt und so gesichert ist.

3. Wärmeübertrager, der nach dem Verfahren der Ansprüche 1 oder 2 hergestellt ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Flansch (**11''**) mit einer unter einem Winkel (α) zur Achse (**17**) des Anschlußstutzens (**6''**) verlaufenden Hinterschneidung (**18**) versehen ist, in die der Rand (**9''**) der Öffnung durch den Druck (**13**) radial hereingepreßt ist.

4. Wärmeübertrager der nach dem Verfahren der Ansprüche 1 oder 2 hergestellt ist, dadurch gekennzeichnet, daß der Flansch durch eine Sicke (**8**) im An-

schlußstutzen (6, 6') gebildet ist und mit einem umgebördelten Endflansch (11, 11') am freien Ende des Anschlußstutzens (6, 6') zusammenwirkt, wobei zwischen Sicke und Endflansch der Rand (9, 9') der Öffnung in der Abschlußplatte (5, 5') eingesetzt ist.

5. Wärmeübertrager nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Sicke (8, 8') und Öffnungsrand (9, 9') eine ringförmige Lütscheibe (12) eingefügt ist.

6. Wärmeübertrager nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Endflansch (11') des Anschlußstutzens (6') in eine Öffnung der ersten an die Abschlußplatte (5') angrenzenden Stapscheibe (1a) hereinragt.

7. Wärmeübertrager nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Endflansch (11) den Rand (15) der Öffnung in der ersten Stapscheibe (1a) überlappt und mit dieser nach dem Verlöten dicht verbunden ist.

Es folgen 2 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

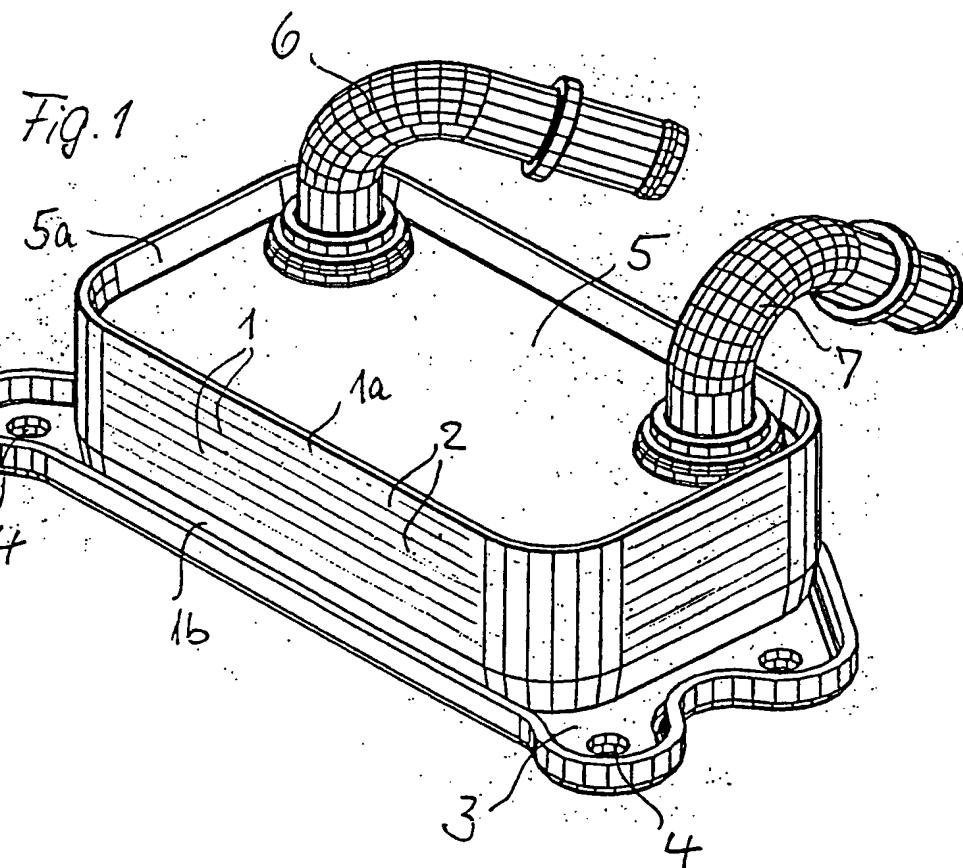


Fig. 2

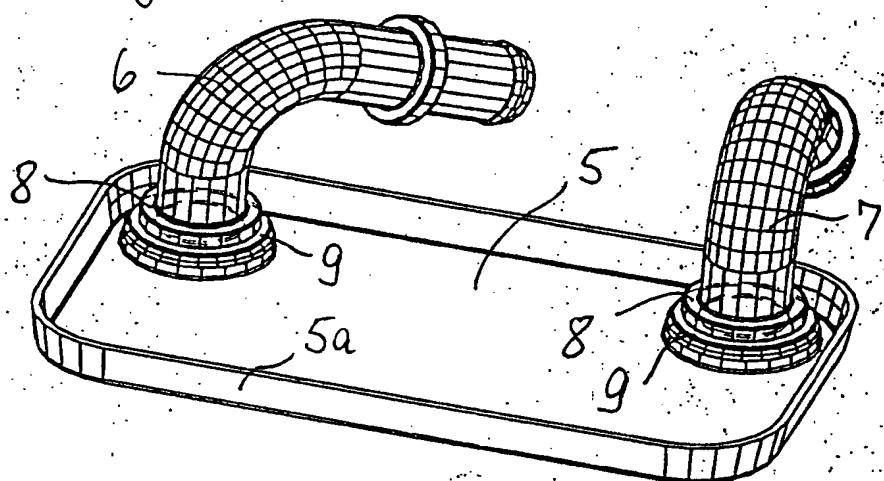


Fig.3

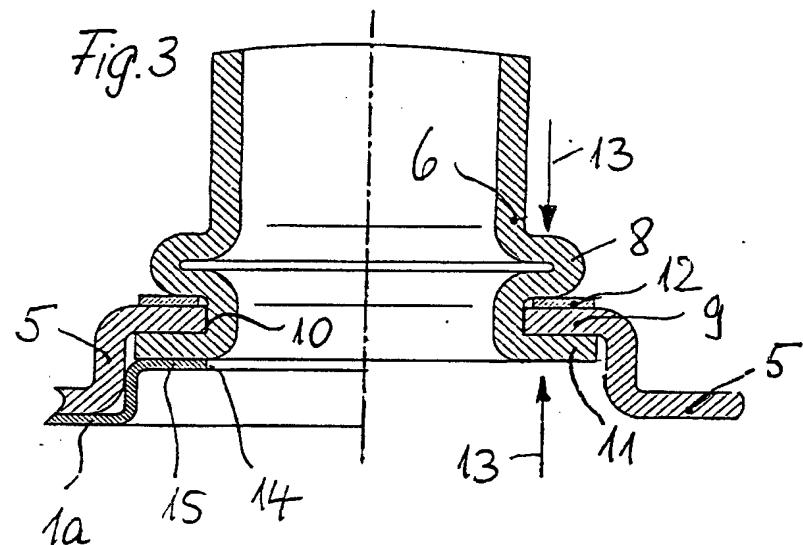


Fig.4

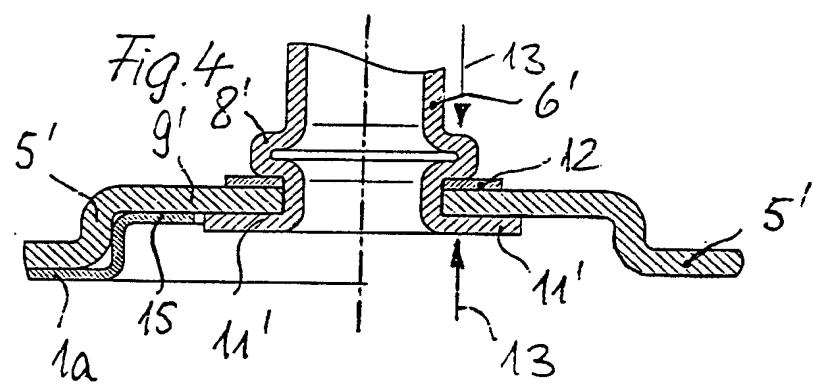


Fig.5

